NOUVEAU!

Système d'uniformisation et de finition Scotch-Brite[MC]

Tout doucement!

Pour donner rapidement un fini uniforme aux pièces en acier ouvré



Le moyen rapide et facile de revenir au point de départ

Divers procédés de fabrication, dont le soudage, l'uniformisation et l'estampage, peuvent sérieusement endommager le fini d'usine de l'acier inoxydable et d'autres métaux. Pour redonner au fini son aspect d'origine, il faut ensuite énormément de temps et de nombreuses opérations délicates et minutieuses.

Toutefois, grâce au lancement du système d'uniformisation et de finition 3M^{MC}, il existe maintenant un moyen rapide et facile de « revenir au point de départ ».

Un travail uniforme

Système d'uniformisation et de finition Scotch-Brite^{MC}



Un système intégré facile à utiliser – pour un fini parfait à tout coup!

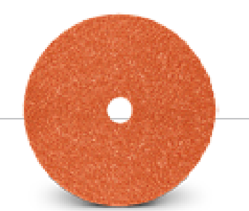
Le cœur du système d'uniformisation et de finition 3M consiste en une gamme de brosses à lamelles Scotch-Brite^{MC} éprouvées jumelées à la nouvelle ponceuse d'uniformisation et de finition 3M^{MC}. En combinant ces brosses et cette ponceuse avec les disques durables à action abrasive rapide Cubitron^{MC} II 3M^{MC} et d'autres brosses à lamelles Scotch-Brite^{MC} et abrasifs de grand rendement 3M, on obtient un système qui s'utilise rapidement et en toute facilité pour l'uniformisation des soudures et la remise en état du fini d'un large éventail de métaux.

Un moyen facile d'uniformiser le fini à tout coup!

- Uniformisation plus facile du fini
- Utilisation facile
- Atténuation des marques d'arrêt/de départ
- Systèmes de fixation filetés faciles à visser et dévisser
- Souplesse optimale

Passez du nivelage des soudures au fini en trois étapes faciles!

Points de départ recommandés



NOUVEAU! Disque en fibre 987C CubitronMC II 3MMC
(grain : 60+; diamètre : 7 po)



Autre possibilité
NOUVEAU! Disque à bords durables 984F RolocMC CubitronMC II 3MMC
(grain : 60+; diamètre : 4 po)

Étape 1 : Nivelage de la soudure

Nivelez la soudure sur la surface en acier inoxydable afin d'obtenir un fini n° 3 ou n° 4, à l'aide d'un **disque CubitronMC II 3MMC**.

- Est constitué de l'abrasif céramique de forme précise 3M pour une action abrasive ultra rapide et une durabilité exceptionnelle.
- Comprend un adjuvant de meulage pour une réduction du dégagement de chaleur.

Conseil pratique : Utilisez le grain d'abrasif le plus fin pour le travail que vous devez effectuer; les lignes de meulage plus fines s'enlèvent plus facilement. Alignez les stries de la ligne de meulage avec le sens du grain du matériau de départ (les stries perpendiculaires sont plus difficiles à uniformiser).

Grain de forme précise 3M



Le nouveau grain révolutionnaire de forme précise des abrasifs CubitronMC II 3MMC allie les propriétés évoluées de notre grain de céramique d'origine aux structures microreproduites d'avant-garde des abrasifs TrizactMC 3MMC. À mesure que ce grain de forme triangulaire s'use, il se fracture continuellement de manière à former des pointes et des bords acérés. Il en résulte ainsi un abrasif qui présente une action abrasive plus rapide, qui dégage moins de chaleur et qui dure jusqu'à quatre fois plus longtemps que les disques traditionnels.



Courroie 777F 3MMC
(grain P120)

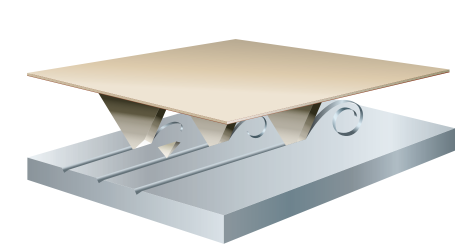
Étape 2 : Établissement du grain

Produisez une rayure directionnelle afin de préparer la surface en acier inoxydable pour les travaux de finition finale, à l'aide de la **courroie 777F 3MMC**.

- Est composé de l'oxyde d'aluminium céramique 3M sur un support en toile de polyester.
- Comprend un adjuvant de meulage qui augmente le rendement sur l'acier inoxydable et les alliages rares.

Recommandation : Utilisez cette courroie avec l'outil d'uniformisation et de finition, la meule à extension diamétrale 28718 et la trousse d'adaptateurs 28719 3MMC.

Conseil pratique : Essayez de rester le plus près possible de la partie soudée afin de minimiser l'uniformisation finale.



Guide de sélection des brosses à lamelles d'uniformisation et de finition Scotch-BriteMC

Fini non tissé	Fini plus grossier / PLUS — ABRASIF — MOINS / Fini plus fin	Fini de brosse combinée
Brosse à lamelles de grain 5A extra grossier		Brosse combinée de grain A/O 60
Brosse à lamelles à haute résistance de grain 7A grossier		Brosse combinée de grain A/O 100
Brosse à lamelles à haute résistance de grain 7A moyen		Brosse combinée de grain A/O 150
Brosse à lamelles de grain 5A moyen		
Brosse à lamelles de grain 5S moyen		
Brosse à lamelles de grain 5A très fin		

Conseil pratique : Commencez avec une brosse à haute résistance de grain grossier ou moyen. Si le fini ne correspond pas, utilisez un grain plus ou moins abrasif, selon le cas.



Choisissez une brosse à lamelles d'uniformisation et de finition Scotch-BriteMC qui convient à l'utilisation envisagée.



Étape 3 : Finition finale

Uniformisez le fini à l'aide de l'une des **brosses à lamelles d'uniformisation et de finition Scotch-BriteMC**.

- S'utilisent en toute facilité.
- S'adaptent à la plupart des surfaces.
- Sont dotées d'un système de fixation fileté facile à installer et à enlever.

Conseil pratique : Avec un peu de pratique, vous pouvez biseauter la surface à réparer. En travaillant avec le grain, réduisez la pression aux deux extrémités des mouvements.

.

Guide de dépannage pour la réparation de l'acier inoxydable

Problème	Solution
Chaleur ou déformation	• Utiliser un abrasif de grain plus grossier. • Réduire la vitesse. • Utiliser un nouvel abrasif. • Utiliser un tampon pour disques plus dur.
Bord coupant	• Utiliser un tampon pour disques plus mou. • Réduire l'angle de la meuleuse.
Transparence des marques de ponçage du disque	• Utiliser un disque de nivelage de grain plus fin. • Augmenter la vitesse.
Broutage	• Réduire la vitesse ou la pression.
Rebondissement de la meule à lamelles	• Réduire la vitesse ou la pression. • Utiliser une meule plus petite.
Rebondissement de la meule de finition à usages multiples	• Réduire la vitesse. • Ajuster la meule avec la partie arrondie.
Maculage	• Réduire la vitesse. • Nettoyer ou remplacer le produit contaminé.
Blocage de l'outil	• Vérifier que l'approvisionnement en air de l'outil est suffisant. • Augmenter le couple ou la puissance du moteur de l'outil.
Présence de stries sur le fini	• Utiliser un porte-tampon manuel.

Brosses Scotch-Brite[MC]

Description	CUP 051141-	N° de produit	Dimensions	Régime maximal (tr/min)
Brosse à lamelles de grain 5A extra grossier	55748-9	55748	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	3500
	55730-4	55730	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	
Brosse à lamelles à haute résistance de grain 7A grossier	55749-6	55749	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	
	55731-1	55731	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	
Brosse à lamelles à haute résistance de grain 7A moyen	55750-2	55750	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	
	55732-8	55732	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	
Brosse à lamelles de grain 5A moyen	55745-8	55745	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	
	55727-4	55727	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	
Brosse à lamelles de grain 5S moyen	55747-2	55747	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	
	55729-8	55729	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	
Brosse à lamelles de grain 5A très fin	55746-5	55746	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	
	55728-1	55728	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	
Brosse à lamelles combinée de grain A 60	55744-1	55744	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	
	55726-7	55726	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	
Brosse à lamelles combinée de grain A 100	55742-7	55742	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	
	55724-3	55724	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	
Brosse à lamelles combinée de grain A 150	55743-4	55743	4 ½ × 4 × ⅝ po – 11	
	55725-0	55725	4 ½ × VARIABLE × ⅝ po – 11*	

* Également offerte avec un système de fixation doté d'une rainure à clavette cruciforme.

Outils et accessoires

(Consulter le catalogue des outils motorisés, des abrasifs et des accessoires 3M[MC] (catalogue n° 61-5002-8217-5) pour voir d'autres outils offerts.)

Description	CUP 051141-	N° de produit	Dimensions	Régime maximal (tr/min
Ponceuse d'uniformisation et de finition 3M[MC] de 1 HP	28659-4	28659	4 × 5/8 po – 11 EXT.	3500
Meule à extension diamétrale 3M[MC]	28718-8	28718	5 × 3 ½ × 1 po (alésage central)	
Trousse d'adaptateurs pour meules à extension diamétrale 3M[MC]	28719-5	28719	1 × 5/8 po – 11 INT.	
Ponceuse rectiligne 3M[MC] de 1 HP (produit de remplacement)	28339-5	28339	1 × 5/8 po – 11 INT.	
Meule à extension diamétrale 3M[MC] (produit de remplacement)	28348-7	28348	5 × 3 ½ × 5/8 po (alésage central)	
Trousse d'adaptateurs pour meules n° 3 3M[MC] (produit de remplacement)	45038-1	45038	5/8 po – 11 INT. x 5/8 po – 11 EXT.	



Division des systèmes abrasifs
Compagnie 3M Canada
C.P. 5757
London (Ontario) N6A 4T1
Canada
1 800 267-4414
www.3M.ca

Imprimé au Canada.